



AP

(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(43) Date de publication:
02.12.1998 Bulletin 1998/49

(51) Int. Cl.⁶: **D06F 79/02, D06F 75/12**

(21) Numéro de dépôt: **98401248.4**

(22) Date de dépôt: **26.05.1998**

(84) Etats contractants désignés:
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE
 Etats d'extension désignés:
AL LT LV MK RO SI

(72) Inventeur: **Clouet, Jean-Marie**
72610 Ancinnes (FR)

(74) Mandataire:
Busquets, Jean-Pierre
Moulinex S.A.,
8, Rue du Colonel Rémy
14052 Caen (FR)

(30) Priorité: **27.05.1997 FR 9706487**

(71) Demandeur: **MOULINEX S.A.**
75008 Paris (FR)

(54) **Socle de repos pour fer à repasser et dispositif de repassage à vapeur comportant un tel socle**

(57) L'invention concerne un socle de repos pour fer à repasser, comprenant un boîtier (30) présentant une face supérieure (32) et une face inférieure (33) reposant sur un plan de travail (12).

Selon l'invention, la face supérieure (32) du boîtier (30) comporte un plateau circulaire (35) monté rotatif autour d'un axe (VV') orthogonal à cette face (32) et qui présente une région centrale (36) ayant un contour correspondant à celui de la semelle (16) du fer (14) et comprenant des plots isolants (39) sur lesquels est destinée à reposer la semelle (16) du fer.

Application notamment aux fers à générateur de vapeur indépendant.

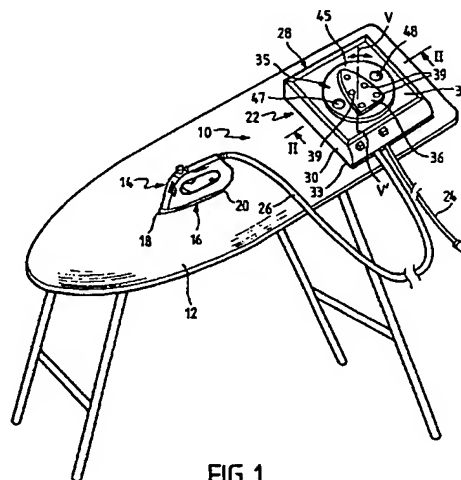


FIG.1

Description

La présente invention se rapporte d'une manière générale aux fers à repasser électriques à vapeur du type notamment, mais non exclusivement, à générateur de vapeur indépendant, et concerne plus particulièrement un socle de repos pour un tel fer à repasser, comprenant un boîtier présentant une face supérieure et une face inférieure destinée à reposer sur un plan de travail.

Dans un ensemble de repassage connu comprenant un fer à repasser et un socle de repos faisant partie intégrante d'un générateur de vapeur, la face supérieure du boîtier du socle constitue une surface de réception du fer et, à cet effet, est garnie de plots isolants sur lesquels est destinée à reposer à plat la semelle du fer. Les plots isolants sont généralement répartis sur cette surface de réception de telle sorte qu'en pratique, ils imposent à l'utilisateur quasiment une seule position appropriée de repos du fer, cette position imposée permettant néanmoins à l'utilisateur de saisir le fer dans de bonnes conditions pour repasser. Toutefois, la prise du fer, et de manière concomitante, sa pose sur le socle peuvent être différentes en fonction des habitudes propres à chaque utilisateur, et ceci d'autant que l'utilisateur est droitier ou gaucher. Dès lors, le fait d'imposer une seule position de repos du fer crée, pour certains utilisateurs dont les habitudes de repassage ne conviennent pas pour cette position imposée de repos du fer, une gêne et une fatigue inacceptables, rendant ainsi l'ensemble de repassage peu convivial pour ces utilisateurs.

L'invention a notamment pour but de remédier à ces inconvénients et de réaliser, d'une manière simple, un socle de repos pour fer à repasser, du type exposé ci-dessus, qui offre à chaque utilisateur, que celui-ci soit droitier ou gaucher, le choix de la position du fer sur la surface de réception qui convienne le mieux à ses habitudes de manière à lui offrir un grand confort de repassage.

Selon l'invention, la face supérieure du boîtier comporte un plateau circulaire monté rotatif autour d'un axe sensiblement orthogonal à ladite face supérieure du boîtier et qui présente une région centrale ayant un contour correspondant sensiblement à celui de la semelle du fer, cette région centrale du plateau comprenant des plots isolants sur lesquels est destinée à reposer la semelle du fer.

Ainsi, grâce à ce plateau rotatif dont la région centrale à plots et à profil de semelle de fer constitue la surface de réception proprement dite du fer, on comprend qu'en tournant simplement le plateau, l'utilisateur, qu'il soit droitier ou gaucher, peut désormais amener la région centrale du plateau dans une position qui correspond parfaitement à ses propres habitudes de repassage, de sorte qu'il peut aisément poser à plat le fer sur la région centrale du plateau faisant office de surface de réception et, partant, saisir le fer pour repasser, permet-

tant ainsi d'obtenir un ensemble de repassage faisant montre d'une grande convivialité.

L'invention vise également un dispositif de repassage à vapeur, comportant un fer à repasser électrique et un générateur de vapeur indépendant qui est relié au fer par un cordon alimentant ledit fer en courant électrique et en vapeur produite par le générateur, et qui comprend un socle de repos pour le fer selon l'invention.

Les caractéristiques et avantages de l'invention ressortiront d'ailleurs de la description qui va suivre, à titre d'exemple non limitatif, en référence aux dessins annexés dans lesquels :

- la figure 1 est une vue schématique partielle en perspective d'un dispositif de repassage comportant un fer électrique à repasser et un générateur de vapeur indépendant comprenant un socle de repos pour le fer selon l'invention, le fer et le générateur de vapeur reposant sur une table à repasser ;
- la figure 2 est une vue en coupe partielle, à échelle agrandie, selon la ligne II-II de la figure 1 avec le fer reposant sur le socle, montrant un premier mode de réalisation du montage d'un plateau rotatif dans le socle ;
- la figure 3 est une vue similaire à la figure 2, montrant une variante de réalisation du montage du plateau dans le socle ;
- la figure 4 est une vue de dessus, à échelle agrandie, du socle de repos de la figure 1, montrant une semelle de fer à repasser reposant sur le socle suivant trois positions ; et
- la figure 5 est une vue similaire à la figure 4, pour trois autres positions de la semelle du fer sur le socle.

Dans ce qui suit, on décrira le socle de repos pour fer à repasser conforme à l'invention dans le cadre d'un dispositif de repassage comportant un fer et un générateur de vapeur indépendant, étant entendu qu'un tel socle de repos peut également être utilisé dans un dispositif de repassage comportant un fer et un réservoir d'eau séparé conçu pour recevoir le fer et destiné à alimenter le fer en eau via une conduite de liaison, sans sortir pour cela du cadre de l'invention.

Dans l'exemple de réalisation représenté à la figure 1, le dispositif de repassage électrique à vapeur 10, placé à plat sur une table à repasser 12 faisant office de plan de travail, comporte un fer à repasser 14, d'une structure connue en soi, et comprenant une semelle de repassage 16 présentant une forme générale triangulaire qui s'étend longitudinalement d'une région formant pointe 18 vers une région formant talon 20, ainsi qu'un générateur de vapeur indépendant 22 qui est alimenté en courant électrique par un câble électrique 24 et qui est relié au fer 14 par un cordon souple mixte 26 associant un câble électrique et une conduite pour alimenter le fer 14 en courant électrique et en vapeur produite par

le générateur 22.

Le générateur de vapeur 22, figure 1, comprend un socle de repos 28 pour le fer à repasser 14, du type comportant un boîtier 30, par exemple de forme sensiblement parallélépipédique, présentant une face supérieure plane 32 et une face inférieure 33 reposant sur la table à repasser 12. A l'intérieur du boîtier 30 sont disposés des moyens (non représentés), connus en soi, propres à produire une grande quantité de vapeur d'eau sous pression. A titre purement indicatif, ces moyens de production de vapeur sont par exemple du type comportant :

- soit un réservoir prévu pour contenir une quantité déterminée d'eau et de vapeur produite à partir de cette eau, et une résistance plongeante pour chauffer l'eau et engendrer cette vapeur,
- soit une chaudière alimentée en eau contenue dans un réservoir séparé via une micropompe.

Selon l'invention, en regard des figures 1 à 3, la face supérieure 32 du boîtier 30 du socle de repos 28 comporte un plateau circulaire 35 monté rotatif autour d'un axe VV' sensiblement orthogonal à cette face supérieure 32 du boîtier 30, et qui présente une région centrale 36 ayant un contour correspondant à celui de la semelle 16 du fer 14, à savoir un contour triangulaire (figure 1), cette région centrale 36 du plateau 35 comprenant des petits plots identiques thermiquement isolants 39, constitués par exemple par des bossages arrondis, sur lesquels est destinée à reposer à plat la semelle 16 du fer 14, comme montré en traits mixtes sur les figures 2 et 3.

De préférence, comme on le voit à la figure 1, le contour triangulaire de la région centrale 36 du plateau 35 est délimité par les plots 39 eux-mêmes, lesquels sont présentement au nombre de cinq en étant agencés de manière à former une image triangulaire du contour de la semelle 16 du fer 14.

La région centrale 36 du plateau 35 est constituée au moins en partie par une légère dépression 41, visible aux figures 2 et 3, réalisée dans le plateau 35. Les bords de cette dépression 41 permettent avantageusement de maintenir le fer 14 en une position stable lorsqu'il est posé sur les plots 39.

En regard des figures 2 et 3, le plateau rotatif 35 est monté dans un évidement circulaire 43 pratiqué dans la face supérieure 32 du boîtier 30 et présente une face supérieure 45 qui est située sensiblement au même niveau que la face supérieure 32 du boîtier. Le plateau 35 est muni d'au moins un organe de manoeuvre manuelle, en l'occurrence deux trous 47, 48 percés dans le plateau en étant diamétralement opposés, permettant à un utilisateur droitier ou gaucher, par introduction de l'un de ses doigts dans le trou choisi 47; 48, de faire tourner le plateau 35.

Le plateau 35 est, de préférence, monté amovible dans l'évidement 43 du boîtier 30 de manière à consti-

tuer en soi un repose-fer classique lorsqu'il est retiré du boîtier 30.

Dans le mode de réalisation représenté à la figure 2, le plateau rotatif 35 est propre à tourner dans l'évidement 43 du boîtier 30 avec une légère friction de son bord latéral 51 contre le bord latéral 53 de l'évidement 43.

Dans la variante d'exécution illustrée à la figure 3, le bord latéral 51 du plateau rotatif 35 porte une pluralité de dents 55 qui sont réparties angulairement d'une manière régulière, par exemple tous les 45°, sur le pourtour externe du plateau 35, et qui viennent s'engager, lors de la rotation du plateau, dans des crans correspondants 56 ménagés dans le bord latéral 53 de l'évidement 43 du boîtier 30.

D'une manière avantageuse, le boîtier 30 ayant un encombrement minimal donné, le plateau 35 occupe sensiblement toute la superficie de la face supérieure 32 du boîtier 30, de sorte qu'au cours du repassage, le fer 14 étant posé sur la région centrale 36 à contour triangulaire du plateau 35, le talon 20 de la semelle chaude 16 du fer ne déborde pas de la face supérieure 32 du boîtier 30 (voir figures 4 et 5), supprimant ainsi tout risque de brûlure de l'utilisateur par la semelle 16 du fer.

Grâce au plateau rotatif 35 dont la région centrale 36 à contour triangulaire formé par les plots isolants 39 constitue la surface de réception du fer 14, l'utilisateur, qu'il soit droitier ou gaucher, a donc la possibilité, en faisant tourner manuellement le plateau 35 à l'aide de l'un des deux trous 47; 48, de choisir la position angulaire de repos du fer 14 sur la région centrale 36 du plateau 35 qui correspond le mieux à ses habitudes de repassage.

Ainsi, sur la figure 4, on a illustré, à titre nullement limitatif, trois positions angulaires successives, définies à partir de la position représentée en traits pleins et en faisant tourner le plateau 35 en sens antihoraire, que peut occuper le fer 14 sur la région centrale 36 à contour triangulaire du plateau 35 en fonction des habitudes de repassage de trois utilisateurs droitiers dans le cas d'un sens de repassage repéré par la flèche F. On a désigné en XX', YY' et ZZ' l'axe longitudinal de la semelle 16 du fer 14 dans chacune de ses trois positions de repos. D'une manière analogue, la figure 5 illustre trois autres positions angulaires successives de repos de ce même fer 14, définies également à partir de la même position représentée en traits pleins et en faisant tourner le plateau 35, cette fois, en sens horaire, qui correspondent aux habitudes de repassage de trois utilisateurs gauchers, respectivement, dans le cas d'un sens de repassage repéré par la flèche G.

Revendications

1. Socle de repos pour fer à repasser, comprenant un boîtier (30) présentant une face supérieure (32) et une face inférieure (33) destinée à reposer sur un plan de travail (12),

caractérisé en ce que la face supérieure (32) du boîtier (30) comporte un plateau circulaire (35) monté rotatif autour d'un axe (VV') sensiblement orthogonal à ladite face supérieure (32) du boîtier (30) et qui présente une région centrale (36) ayant un contour correspondant sensiblement à celui de la semelle (16) du fer (14), cette région centrale (36) du plateau (35) comprenant des plots isolants (39) sur lesquels est destinée à reposer la semelle (16) du fer (14).

2. Socle de repos pour fer à repasser selon la revendication 1,
caractérisé en ce que le contour de la région centrale (36) du plateau (35) est délimité par les plots (39) eux-mêmes.
3. Socle de repos pour fer à repasser selon la revendication 1 ou 2,
caractérisé en ce que la région centrale (36) du plateau (35) est constituée au moins en partie par une légère dépression (41) réalisée dans le plateau (35).
4. Socle de repos pour fer à repasser selon l'une quelconque des revendications précédentes,
caractérisé en ce que le plateau (35) est monté dans un évidement circulaire (43) pratiqué dans la face supérieure (32) du boîtier (30), la face supérieure (45) du plateau (35) étant située sensiblement au même niveau que ladite face supérieure (32) du boîtier (30).
5. Socle de repos pour fer à repasser selon la revendication 4,
caractérisé en ce que le plateau (35) est propre à tourner dans l'évidement (43) avec une légère friction de son bord latéral (51) contre le bord latéral (53) dudit évidement (43).
6. Socle de repos pour fer à repasser selon la revendication 4,
caractérisé en ce que le bord latéral (51) du plateau (35) porte une pluralité de dents (55) réparties d'une manière régulière sur son pourtour externe et venant s'engager, lors de la rotation du plateau (35), dans des crans correspondants (56) ménagés dans le bord latéral (53) de l'évidement (43).
7. Socle de repos pour fer à repasser selon l'une quelconque des revendications précédentes,
caractérisé en ce que le plateau (35) est muni d'au moins un organe de manoeuvre manuelle (47;48) permettant de le faire tourner.
8. Socle de repos pour fer à repasser selon l'une quelconque des revendications précédentes,
caractérisé en ce que le plateau (35) est monté

amovible sur le boîtier (30).

9. Socle de repos pour fer à repasser selon l'une quelconque des revendications précédentes,
caractérisé en ce que le boîtier (30) ayant un encombrement minimal donné, le plateau (35) occupe sensiblement toute la superficie de la face supérieure (32) du boîtier (30).
10. Dispositif de repassage à vapeur, comportant un fer à repasser électrique (14) et un générateur de vapeur indépendant (22) relié au fer par un cordon (26) alimentant ledit fer (14) en courant électrique et en vapeur produite par le générateur,
caractérisé en ce que le générateur de vapeur (22) comprend un socle de repos (28) tel que défini selon l'une quelconque des revendications précédentes.

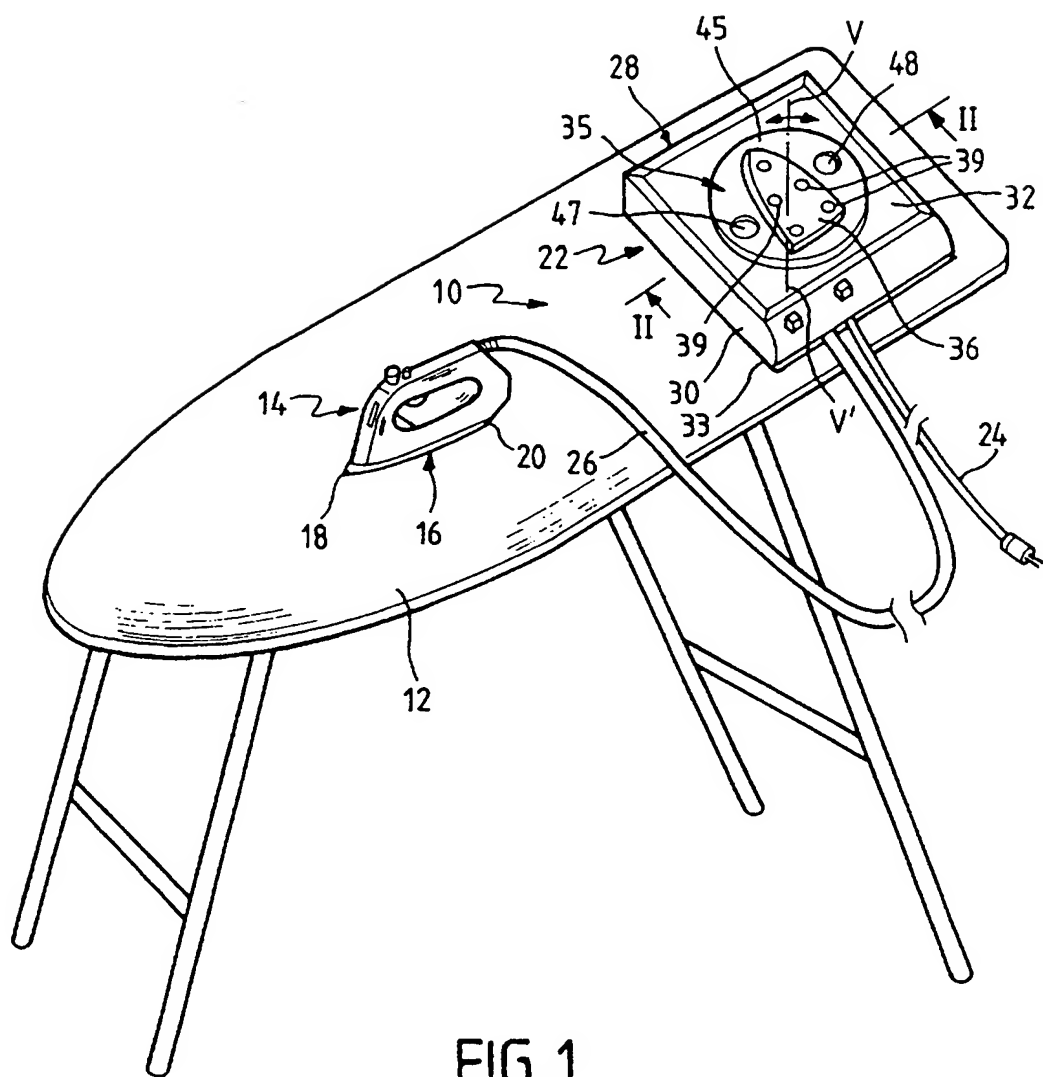
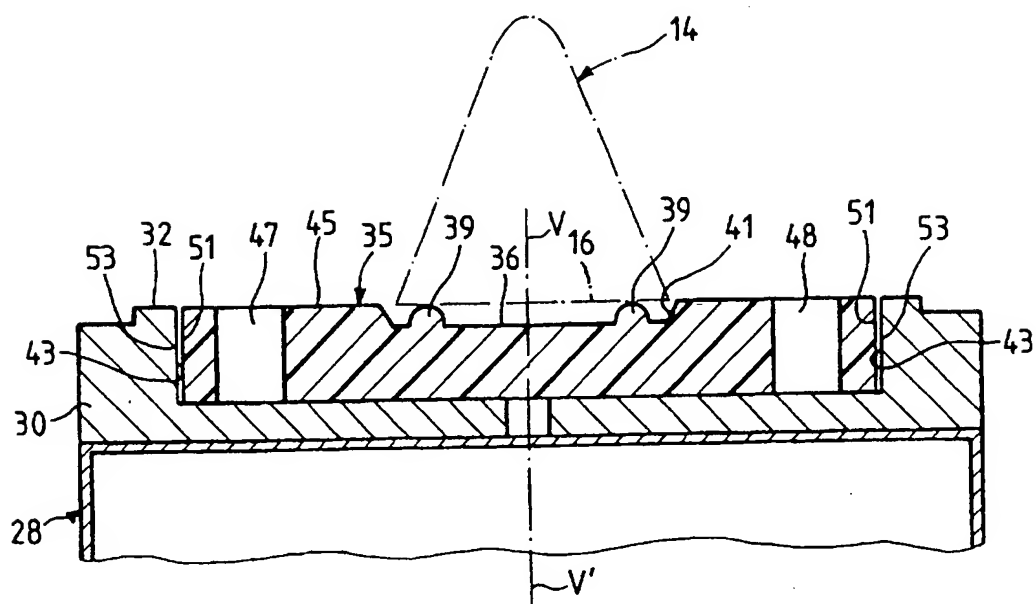
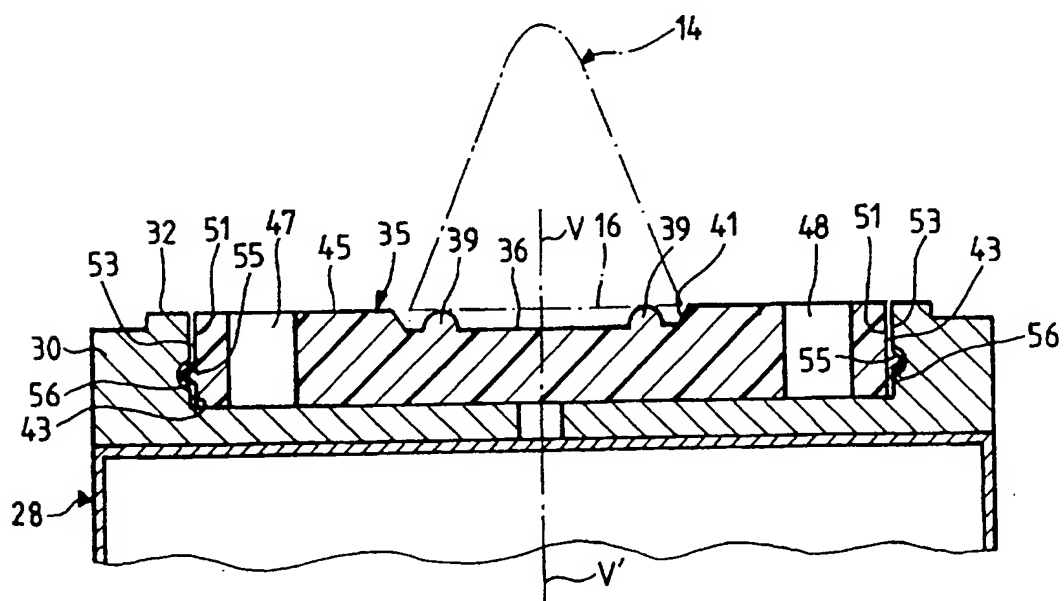


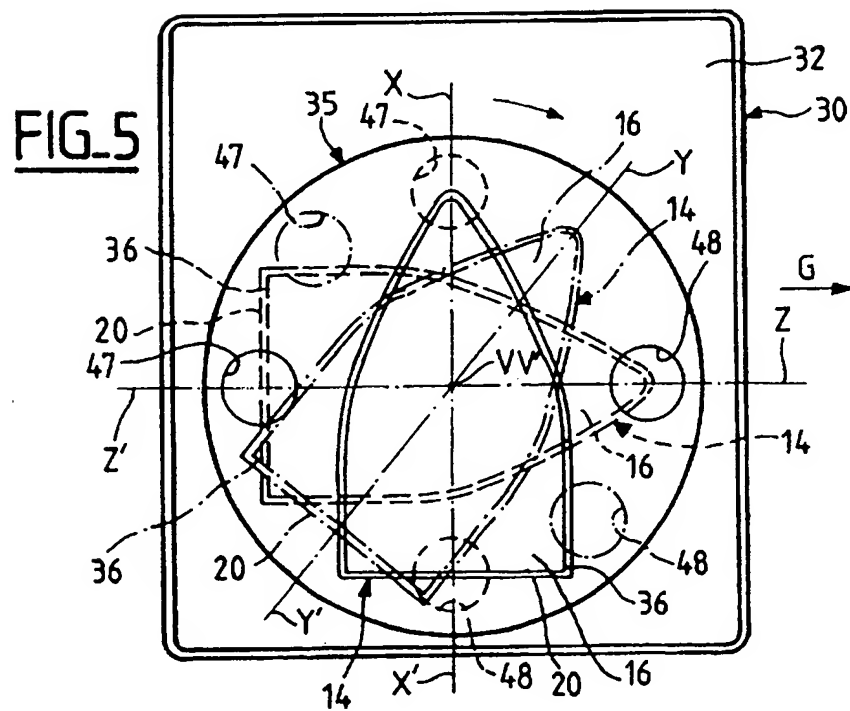
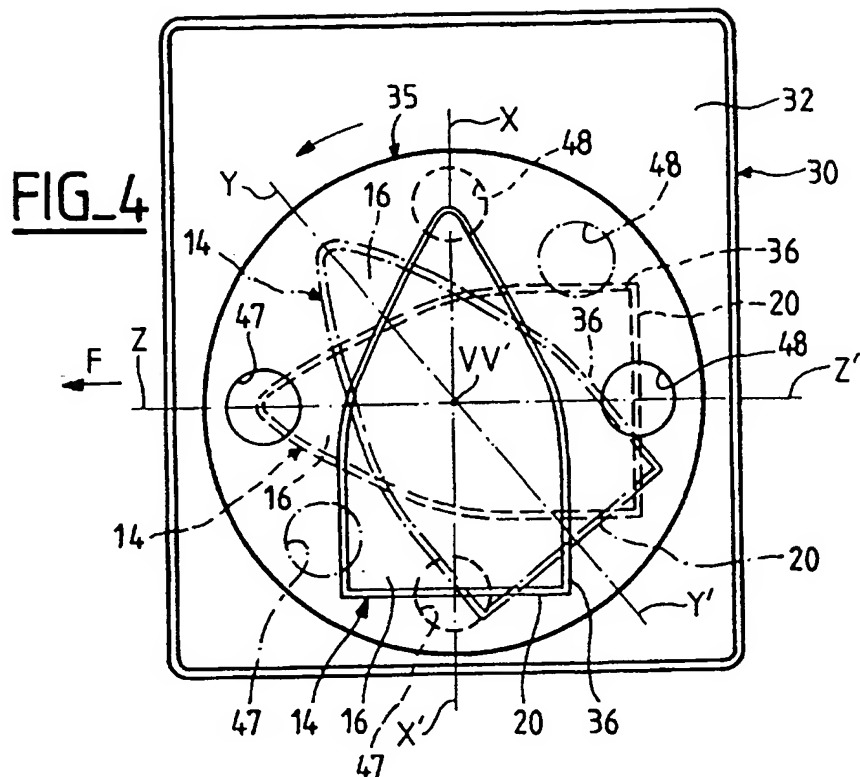
FIG. 1



FIG_2



FIG_3



EP 0 881 319 A1



Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande
EP 98 40 1248

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int.Cl.6)
X A	US 1 347 123 A (A.L. MANN) 20 juillet 1920 * le document en entier * ---	1 6,8	D06F79/02 D06F75/12
X A	EP 0 365 078 A (N.V. PHILIPS GLOEILAMPENFABRIEKEN) 25 avril 1990 * revendications; figures * ---	1 4-7,9	
A	EP 0 212 383 A (BIMAK S.R.L.) 4 mars 1987 * abrégé; figures * -----	10	
			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int.Cl.6)
			D06F
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			
Lieu de la recherche LA HAYE		Date d'achèvement de la recherche 28 septembre 1998	Examineur Courrier, G
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant			

EPO FORM 1503 03.82 (P04C02)